



HEMPADUR ZINC 17360

17360 : 베이스 17369: 경화제 97040

설명:	HEMPADUR ZINC 17360은 2액형 아연말 에폭시 프라이머이다. 심하게 마모된 부분을 처리하는 내후성 높은 도료이다. 응급화 보호를 통해 국소적인 기계적 손상을 막는다.
권장 용도:	중정도 또는 극심한 부식성 환경에서 에폭시, 비닐, 아크릴 도료를 사용할 때 철강재를 장기간 보호할 수 있는 다목적 프라이머로서 'V.O.C.를 준수'한다. SSPC-Paint 20, type 2, level 2 및 ISO 12944-5를 준수한다.
사용 온도:	탈수 상태에서, 최대: 160°C/320°F
인증/승인	EU 지침 2004/42/EC 준수: 하위분류군 j.
가용성:	제품 그룹의 일부. 지역별 입수 가능성은 승인 여부에 달렸다.
물성 자료:	
색조 번호/색상:	19830 / 적회색
도장 상태:	무광
고형분 %:	65 ± 1
이론 도포율:	13 g/l [0.11 lbs/US gallon] - 50미크론/2밀
인화점:	24 °C [75.2 °F]
비중:	2.7 kg/litre [22.4 lbs/US gallon]
표면 건조:	0.5 approx. hour(s) 20°C/68°F
지촉 건조:	1 시간 20°C/68°F
완전 경화:	7 일 20°C/68°F
VOC 함량:	332 g/l [2.8 lbs/US gallon] <small>위의 물성 정보는 HEMPEL Group이 공인한 제조법에 기초한 명목 자료이다.</small>
시공 상세정보:	
혼합 제품 버전:	17360
혼합 비율:	베이스 17369: 경화제 97040 4 : 1 부피 기준
시공 방법:	에어리스 스프레이 / 에어 스프레이 / 붓
희석제(최대 용량):	08450 (5%) / 08450 (15%) / 08450 (5%) 뒷면의 '참고사항' 참조
가사 시간:	2 시간 20°C/68°F
노즐 구경:	0.017 - 0.021 "
노즐 압력:	150 bar [2175 psi] (에어리스 스프레이 데이터는 지표 자료이며 조절 여하에 따라 달라진다.)
장비 세척:	HEMPEL TOOL CLEANER 99610
추천 건조 도막 두께:	50 미크론 [2 mils] 뒷면의 '참고사항' 참조
추천 습도막 두께:	75 미크론 [3 mils]
최소 재도장 간격	시방서를 따른다.
최대 재도장 간격	시방서를 따른다.
안전:	주의해서 다뤄야 한다. 사용 전 또는 사용하는 동안 제품 포장 및 도료 용기에 부착된 안전 레이블 내용을 숙지하고 HEMPEL 물질안전보건자료를 참조하며 해당 지역 및 국가의 안전 규정을 모두 준수한다.



HEMPADUR ZINC 17360

표면 처리:

알맞은 세제를 사용해 오일과 그리스 등을 제거한다. 고압수로 세척해 염분이나 기타 오염물질을 제거한다.
Sa 2½(ISO 8501-1:1988)로 분사 연마하는데 연마 후의 표면 조도는 Rugotest No. 3, BN9a, Keane-Tator Comparator, 2.0 G/S, 2 S, 또는 ISO Comparator, Medium (G)에 상응해야 한다.

시공 조건:

다음 이상의 온도에서 시공 및 경화가 진행될 수 있는 곳에서만 사용한다. -10°C/14°F. 표면 온도도 이 한계치 이상이어야 한다. 도료 자체 온도는 15°C/59°F 이상이어야 한다. 응결을 피하기 위해 온도가 이슬점 이상일 때 건조하고 깨끗한 표면에 도장한다.
좁은 공간에서 작업할 때는 시공 및 건조되는 동안 적절한 환기 장치가 필요하다.

후속 도장:

시방서를 따른다.

참고사항:

주의: 고온 장비의 방식, 단열을 위해 본 제품을 사용하는 경우에는 기계가 정지되어 있는 동안 물기가 스며들지 않게 하는 것이 매우 중요하다. 이는 온도가 상승했을 때의 '습식 부식' 위험을 막기 위해서다.

VOC - EU 지침 2004/42/EC:

제품	As supplied	15 vol. % 희석	2단계 제한, 2010
1736019830	332 g/l	410 g/l	500 g/l

다른 색조에 대한 VOC는 안전 데이터시트를 참조한다.

풍화/사용 온도:

본 제품에는 옥외 노출 시 가루가 되고 온도가 상승하면 기계적 손상이나 화학적 노출에 더 민감해지는 에폭시 도료의 특성도 반영되어 있다.

젖기:

경화제와 혼합하기 전에 베이스를 잘 저어 보관 중에 생긴 침전물을 다시 섞어준다. 경화제와 혼합한 뒤에도 도료 전체가 균일하게 혼합되도록 계속 저어주는 것이 중요하다.
특히 희석제를 많이 섞거나 시공 작업을 장시간 중단해 아연 입자가 침전됐을 가능성이 높은 경우에는 혼합 작업이 더욱 중요하다.

도막 두께/희석:

시공 목적 및 사용 부위에 따라 추천 도막 두께와 다른 두께를 지정할 수 있다. 두께가 달라지면 도포율도 바뀌고 건조 시간과 재도장 간격도 영향을 받는다. 일반적인 건조 도막 두께 범위는: 50-75미크론/2-3밀. 도막 두께는 최소 15미크론/0.6밀(별도 희석)부터 최대 80미크론/3.2밀까지 가능하다. 두께가 달라지면 도포율도 바뀌고 필요한 희석제 양, 건조 시간, 재도장 간격도 영향을 받는다.
(건조 도막 두께 범위는 ISO 19840에 명시된 거친 표면에 대한 보정 계수를 고려하지 않았다).

재도장 주의사항:

재도장 간격이 긴 경우에는 특히 작업 표면이 완전히 깨끗해야 층간 부착이 이뤄진다. 알맞은 세제로 먼지, 오일, 그리스, 기타 이물질을 모두 제거한 뒤 고압수로 세척한다. 염분은 물을 뿌려서 제거한다. 또 아연 부식 생성물(백청)을 제거하려면 뿔뿔한 솔로 문질러야 할 수도 있다. 최대 재도장 간격을 초과한 경우에는 표면을 거칠게 다듬어야 층간 부착이 이뤄진다.

주의:

HEMPADUR ZINC 17360 전문가용 제품이다.

발행:

HEMPEL A/S

1736019830

제품 설명, 정의 및 범위는 www.hempel.com에 있는 '설명서'를 참조한다. 본 데이터시트에 명시된 데이터, 사양, 지침 및 권장사항은 시험 결과이거나 통제된 환경 또는 특별히 정의된 환경에서 얻은 것이다. 실제 조건에서 본 제품을 사용하는 경우의 데이터 정확성과 완결성, 적합성은 전적으로 구입자 및/또는 사용자가 판단해야 한다.
서면을 통한 다른 명시적인 합의가 없는 한, 본 제품의 공급 및 기술적 지원은 HEMPEL의 판매, 납품, 사용에

HEMPEL

제품 데이터시트